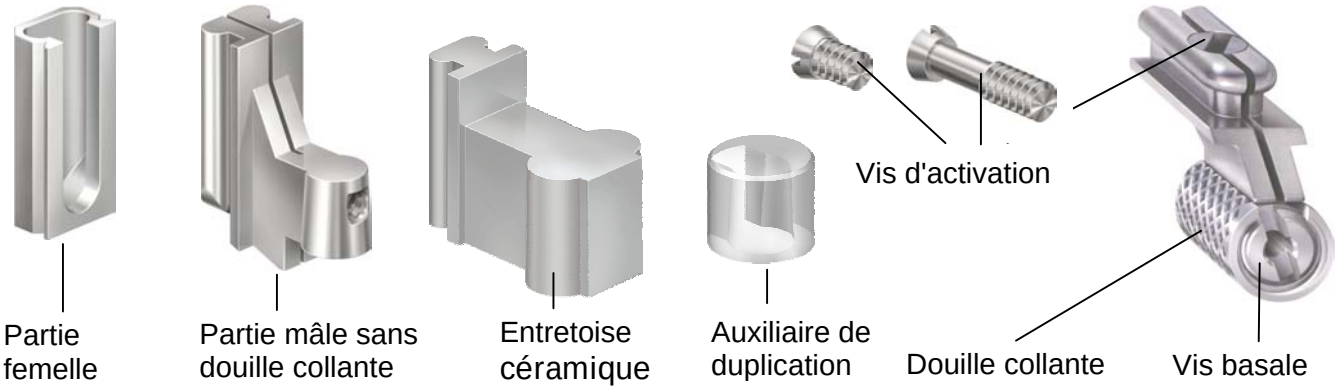
Mode d’emploi
Attachement intra coronaire
Inverto-Plus

CE
0483

Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant d’utiliser le produit.

1. Domaine d’application
L'attachement intra coronaire Inverto-Plus sert à réaliser des prothèses adjointes partielles et à en permettre la désinsertion. Les forces de friction se règlent par la vis d'activation.

Composants de l'attachement:



2. Mise en œuvre
2.1.1 Intégration dans la maquette de la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord
Assembler la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord (N° de cde 450 0004 0) et la partie mâle avec la douille collante. Dévisser légèrement la vis d'activation afin que la friction entre la partie mâle et la partie femelle ne soit pas trop forte. Enserrer la douille collante à l'aide du paralléliseur universal 2 (N° de cde 360 0116 0) et incorporer la partie femelle dans la maquette. Pour la mise en revêtement, retirer la partie mâle. Si l'on utilise plusieurs attachements, veiller à bien les paralléliser. Concevoir la couronne pilier avec un contournement fraisé parallèle avec Interlock.
2.2.1 Mise en revêtement, coulée et dégrossissage de la partie femelle en alliage haute fusion pour coulée de raccord
La partie femelle peut être coulée dans des alliages à haute teneur en or et semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300°C. S'il faut souder la partie mâle, on peut utiliser les matériaux de soudure à base d'alliages à haute teneur en or et semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300°C. Après la coulée, sabler l'intrados de la partie femelle aux billes de verre à une pression maximale de 4 bars et polir sans modifier la forme.
Composants de l'alliage pour coulée de raccord de la partie mâle: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd et 0,1% Ir.
2.2. 2 Intégration de la partie femelle en résine avec l'entretoise en céramique
Monter la partie femelle en résine que l'on peut couler (N° de cde 450 0004 1) sur l'entretoise
(N° de cde 450 0004 3). Le paralléliseur universal 2 (N° de cde 360 0116 0) permet de saisir l'entretoise par ses parties arrondies et de maintenir la partie femelle au niveau de la maquette pour l'incorporer complètement dans cette dernière. Si l'on utilise plusieurs attachements, veiller à paralléliser les parties femelles. Concevoir la couronne pilier avec un contournement fraisé parallèle avec Interlock.
Avant la mise en revêtement, fixer l'entretoise sur la partie femelle avec un peu de cire afin d'assurer une bonne fixation de cette dernière dans le cylindre. Après la coulée, sabler l'intrados de la partie femelle aux billes de verre à une pression maximale de 4 bars, puis polir sans modifier la forme.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

2.3 Préparation de la duplication

2.3.1 Pour une soudure ultérieure de la douille collante

Insérer la partie mâle avec la douille collante dans la partie femelle et contrôler l'assise. Au niveau de la base, rattraper les contre-dépouilles de la partie mâle et de la douille. Recouvrir d'une fine couche de cire les faces occlusales et distales de la partie mâle et de la douille ainsi que la zone de transition vers la partie femelle. Dupliquer comme d'habitude et fabriquer le modèle en revêtement.

2.3.2 Pour un collage ultérieur de la douille

Dévisser la vis (N° de cde 450 0004 4) et monter l'auxiliaire de duplication (N° de cde 450 0004 2) à la place de la douille collante sur la partie mâle. Monter l'ensemble sur la partie femelle et vérifier l'assise. Rattraper les contre-dépouilles de la partie mâle et de l'auxiliaire de duplication au niveau basal. Recouvrir d'une fine couche de cire les faces occlusales et distales de la partie mâle ainsi que la zone de transition vers la partie femelle mais pas l'extrados de l'auxiliaire de duplication. Dupliquer comme d'habitude et fabriquer le modèle en revêtement.

2.4 Modelage du châssis métallique

Recouvrir d'une couche de cire de 0,4 mm d'épaisseur l'attachement modelé sur le modèle en revêtement et placer des rétentions. Pratiquer une ouverture du côté occlusal pour le passage du matériau de soudure, en prévision de la soudure ultérieure de la douille collante. Modeler le châssis comme d'habitude et mettre en revêtement.

2.5 Préparation du châssis pour la soudure ou le collage de la douille

Avant de coller ou de souder la douille, sabler l'intrados du châssis à l'oxyde d'aluminium (100 µm) et puis nettoyer soigneusement pour éliminer toute trace graisseuse et de poussière.

2.6 Soudure de la douille sur le châssis

Nettoyer soigneusement l'attachement à la vapeur et fixer la douille à l'aide de la vis sur la partie mâle. Monter cette dernière dans la partie femelle en réglant une faible friction. Mettre le châssis en position définitive sur le modèle. Fixer la douille par l'ouverture occlusale pratiquée sur le châssis à l'aide de la résine Pi-Ku-Plast (N° de cde 540 0017). Dévisser la vis et retirer la partie mâle. Confectionner le modèle de soudure et souder comme à l'accoutumée.

2.7 Collage de la douille sur le châssis

Nettoyer soigneusement l'attachement à la vapeur et fixer la douille à l'aide de la vis sur la partie mâle. Régler une friction modérée à l'aide de la vis. Afin d'éviter tout collage accidentel de la partie femelle et de la partie mâle, recouvrir de vaseline les zones de la partie mâle et le joint d'activation. Faire de même pour la vis de la partie mâle. Ne pas mettre de vaseline sur la douille collante de la partie mâle ce qui nuirait à l'adhérence. Déposer une petite goutte de colle DTK (N° de cde 540 0010 6) sur le tiers occlusal du châssis. En appliquer également un peu sur l'extrados de la douille. Enfoncer le châssis sur l'attachement en exerçant une pression régulière et positionner définitivement. Après durcissement de la colle DTK, éliminer le surplus.

3. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.

Ce mode d'emploi concerne Inverto-Plus: N° de cde 450 0004 0, 450 0004 1, 450 0004 2, 450 0004 3, 450 0004 4, 450 0004 5, 450 0005 0, 450 00A4 5, 450 00A9 0, 450 00P9 0.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

édition: 19.12.01/0F